

FICHA TÉCNICA

IPRIMER 45

Imprimación epoxivinílica

CARACTERÍSTICAS Imprimación epoxi-poliamídica bicomponente modificada con resinas vinílicas y fosfato de zinc. Garantiza la máxima adherencia incluso sobre metales no ferrosos y ofrece excelentes propiedades anticorrosivas. Permite intervalos ilimitados de recubrimiento con revestimientos epoxídicos o de poliuretano. También puede recubrirse con productos de caucho clorado, vinilo y acrílicos.

USO Especialmente indicado para la protección de superficies de acero inoxidable, aleaciones ligeras, fibra de vidrio, chapa galvanizada; puede utilizarse como imprimación o capa intermedia tanto en superficies nuevas como en mantenimiento, permitiendo crear fácilmente sistemas de protección. Adecuado para retoques en juntas de soldadura o para reparar daños sufridos por el revestimiento epoxi durante su manipulación. Puede aplicarse directamente sobre zinc orgánico.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO	VALOR	MÉTODO
Peso específico (A+B)	1250-1350 g/l	PF3 interno
Temperatura de funcionamiento	< + 120°C	
Sólidos en volumen (A+B)	55± 2%	
Brillo 60	10-15	Interior PF6
Vida útil	5 h	Interior PF7
Secado	Recotable 2 h Completo 5 días	Interior PF2

ESPECIFICACIONES	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1300-1400	Interior PF3

ESPESOR Y RENDIMIENTO	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de la película seca, µm	40	100	60
Espesor de la película húmeda, µm	73	182	109
Rendimiento teórico, m²/l	13,7	5,5	9,2
Rendimiento teórico, m²/kg	10,1	4,1	6,8

ALMACENAMIENTO El producto es estable 1 año si se almacena en los envases originales a una temperatura entre +5°C y +30°C.

COLOR Gris Ral 7035. Entre una tirada de producción y la siguiente el color puede ser ligeramente diferente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma tirada de producción.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE El tratamiento de la superficie a recubrir es de importancia primordial y repercute en el rendimiento del ciclo de recubrimiento. Una buena y correcta preparación del soporte es una garantía de calidad sobre la durabilidad del revestimiento: un producto de alta calidad aplicado sobre un soporte deficiente o sobre un soporte tratado inadecuadamente está destinado a un desgaste prematuro, caracterizado por una posible alteración del propio revestimiento.

CONSIDERACIONES GENERALES

Cuanto mejor sea el grado de preparación, mejores serán las prestaciones anticorrosivas; en superficies con mala preparación, es aconsejable aplicar la primera mano a brocha con un producto ligeramente diluido para facilitar la humectación y penetración del producto para una mejor adherencia.

FICHA TÉCNICA

IPRIMER 45**Imprimación epoxivinílica**

ACERO GALVANIZADO EN CALIENTE

Es importante recordar que el acero galvanizado debe pasivarse dejándolo expuesto a la intemperie durante al menos dos o tres meses; a continuación, proceder a un lijado ligero y desengrasar las superficies con diluyente Nitro NV 5000.

Como alternativa, se recomienda un arenado ligero con sílice.

ALEACIONES LIGERAS

Realizar un lijado ligero con papel de lija P180-P220. Limpiar bien la superficie a tratar con diluyente Nitro NV 5000 y asegurarse de que está seca y libre de siliconas, ceras, grasas y sustancias extrañas en general.

ACERO NUEVO

La superficie debe estar limpia y seca, libre de grasa, aceite y otros contaminantes. El arenado Sa2.5 garantiza las mejores prestaciones anticorrosivas;

SUPERFICIES TRATADAS CON IMPRIMACIÓN DE TALLER

Si no presentan daños, están limpias, secas y libres de suciedad, aceite, grasa y sales, se pueden pintar; en caso contrario, preparar como para superficies revestidas.

SUPERFICIES REVESTIDAS

Con imprimación: Si están limpias, secas y exentas de suciedad, aceite, grasa y sales y el recubrimiento está dentro del tiempo máximo de recubrimiento con imprimación, se pueden pintar. Si es necesario realizar un lavado a alta presión grado Wa 2 (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad).

Con revestimiento completo: si es compatible, intacto y no descascarillado limpiar de aceite y grasa con detergentes; a continuación realizar un lijado de la superficie seguido de un lavado a alta presión para eliminar el polvo y las sales.

Revestimiento oxidado: realizar preparación mecánica St2 o St3 seguida de lavado a alta presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales, o chorro de arena Sa2 o Sa2.5.

Mantenimiento localizado: realizar la preparación mecánica St2 o St3 seguida de un lavado a alta presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o chorro de arena Sa2 o Sa2,5. Redondear los bordes de la pintura bien anclada y restaurar el sistema a sus capas y espesores originales.

HERRAMIENTAS

Pulverización convencional, airless, rodillo, brocha

FICHA TÉCNICA

IPRIMER 45

Imprimación epoxivinílica

APLICACIÓN	Proporción de mezcla en peso	100	Imprimación	45-20	Endurecedor
			Multiepox		
	Proporción de mezcla en volumen	100	Imprimación	45-30	Endurecedor
			Multiepox		
	Diluyente	0-5% con diluyente S800			
	Vida útil	5 h			
	Condiciones de aplicación	+5°C +40°C, > 3°C en punto de rocío			
		Humedad relativa: < 70%			
	Método de aplicación sin aire	Presión de la boquilla: 15 MPa (150 kp/cm², 2100 psi).			
		Boquilla: 0,43 - 0,58 mm (0,017 - 0,023")			
		Ángulo del ventilador: 40 - 80°.			
		Presión de aire: relación de compresión 45:1 (presión 150-180 kg/cm²)			
	Modo de aplicación de pulverización convencional	Boquilla: 1,6 - 1,8 mm			
		Ángulo de abanico: 40 - 80°.			
		Presión del aire: 3,5-4 kg/cm²			
	Diluyente para lavado	Diluyente Nitro NV 5000			

SECADO

Los datos indicados deben considerarse puramente indicativos. El tiempo de secado real puede ser mayor o menor en función del espesor de la película, la ventilación y la humedad.

La catálisis completa tiene lugar a temperaturas no inferiores a 5°C.

La mejor adherencia de la capa de acabado se obtiene cuando la capa de acabado se aplica antes del tiempo de catálisis completa.

DFT 60 micras

Temperatura de la superficie	5°C	10°C	23°C	30°C
Polvo exterior	10h	60'	45'	30'
Seco al tacto	8h	3h	2h	1h
Catálisis completa	10 días	8 días	5 días	4 días
Tiempo de recubrimiento mín.	8h	3h	2h	1h
Tiempo de recubrimiento máx.	120 días	110 días	100 días	90 días

ACABADOS RECOMENDADOS

Poliuretano, Epoxi, Vinilo

FICHA TÉCNICA

IPRIMER 45
Imprimación epoxivinílica

SISTEMA RECOMENDADO	Industrial y marino producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
SISTEMAS POSIBLES	Epox zinc 2K	1	83	50
	Imprimación 45	1	109	60
	Pur TOP 52	1	100	50
	Total	3	292	160
	producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
	Imprimación 45	1	109	60
	Pur TOP 52	1	100	50
	Total	2	209	110

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de forma correcta, es imprescindible seguir las instrucciones indicadas en los libros CAP Arreghini. Los datos de especificación fueron determinados a +23°C con 65% de humedad relativa en el ambiente y con los espesores indicados. En condiciones diferentes, los datos y los tiempos entre operaciones varían. La información técnica aquí contenida es meramente indicativa. Debido a la enorme variedad de soportes y condiciones de aplicación, se aconseja comprobar la idoneidad del producto y su eficacia mediante ensayos realizados en la aplicación específica.